

建设单位法人代表：谢照仁

编制单位法人代表：谢照仁

项目负责人：谢照仁

报告编写人：谢照仁

建设单位：阜宁县腾博机电制造有限公司 编制单位：阜宁县腾博机电制造有限公司

电话：13605864044

电话：13605864044

传真：/

传真：/

邮编：224426

邮编：224426

地址：阜宁县东沟镇瑞林北路 8 号

地址：阜宁县东沟镇瑞林北路 8 号

目 录

1 项目概况	1
2 验收依据	2
3 建设项目工程概况	3
3.1 地理位置及平面布置.....	3
3.2 建设内容.....	3
3.3 主要原辅材料及燃料.....	5
3.4 水源及水平衡.....	5
3.5 生产工艺.....	6
3.6 项目变动情况.....	7
4 环境保护设施	10
4.1 污染物治理/处置设施.....	10
4.2 其他环保设施.....	11
4.3 环保设施投资及“三同时”落实情况.....	11
5 环境影响报告表主要结论与建议及其审批部门审批决定	13
5.1 环境影响报告表主要结论与建议.....	13
5.2 审批部门审批决定.....	13
6 验收执行标准	15
6.1 废气污染物排放标准.....	15
6.2 废水污染物排放标准.....	15
6.3 噪声排放标准.....	15
6.4 总量控制指标.....	16
7 验收监测内容	17
7.1 环境保护设施调试运行效果.....	17
8 质量保证及质量控制	19
8.1 监测分析方法.....	19
8.2 监测质量控制和质量保证.....	19
9 验收监测结果	21
9.1 生产工况.....	21
9.2 环保设施调试运行效果.....	21
10 验收监测结论	27
10.1 环保设施调试运行效果.....	27
11 建设项目环境保护“三同时”竣工验收登记表	29

附件

附件 1：《阜宁县腾博机电制造有限公司对原年产 1 万吨水泵电机配件生产线升级改造项目环境影响报告表》的审批意见(阜宁县环境保护局，阜环表复[2018]159 号)。

附件 2：登记信息单（2018-320923-33-03-648337）；

附件 3：企业营业执照；

附件 4：验收检测报告；

附件 5：工况证明。

1 项目概况

阜宁县腾博机电制造有限公司水泵等金属铸件加工项目于 2016 年 3 月 22 日取得阜宁县发展和改革委员会备案（阜发改审[2016]59 号），并于 2016 年 11 月 7 日取得环评批复意见（阜环表复[2016]71 号），未进行验收。该项目于 2016 年开工建设，在实际建设过程中，企业从产品性能等角度考虑，对生产工艺、生产设备数量及型号进行了调整，变动后新增了 4 台砂轮机、2 台混砂机，项目变动后新增混砂粉尘、打磨粉尘，新增的混砂粉尘经集气罩+布袋除尘器处理后与打磨粉尘经侧吸罩+布袋除尘器处理后一并通过 15 米高排气筒（FQ2）排放。对照《关于加强建设项目重大变动环评管理的通知》（苏环办[2015]256 号）文件要求进行判别，阜宁县腾博机电制造有限公司建设过程中发生的以上变动导致新增混砂粉尘、打磨粉尘，经认定属于重大变动，对照相关环保要求，应当重新报批环境影响评价文件。

为此，阜宁县腾博机电制造有限公司于 2018 年 7 月委托江苏科易达环保科技有限公司对其“阜宁县腾博机电制造有限公司对原年产 1 万吨水泵电机配件生产线升级改造项目”编制了环境影响报告表，2018 年 11 月 13 日取得了阜宁县环保局审批（阜环表复[2018]159 号，见附件 1）。该项目环境保护设施竣工日期为 2018 年 11 月 15 日，公司于 2018 年 11 月 16 日开始调试，于 2018 年 12 月 9 日完成调试并运行。目前该项目已建成，生产工况稳定，各项环保治理设施运行正常，满足建设项目竣工验收监测条件。

根据《建设项目环境保护管理条例》（国务院[2017]682 号令）的要求和规定，阜宁县腾博机电制造有限公司委托江苏炯测环保技术有限公司对其“对原年产 1 万吨水泵电机配件生产线升级改造项目”进行竣工环保验收监测。江苏炯测环保技术有限公司接受委托后，组织专业技术人员于 2018 年 12 月 9 日对该项目的工程情况、环境保护设施和其他环境保护措施的落实等情况进行了现场踏勘，经过调研及查阅有关资料，按照验收监测的有关技术规范对阜宁县腾博机电制造有限公司对原年产 1 万吨水泵电机配件生产线升级改造项目编制了验收监测方案。根据验收监测方案，江苏炯测环保技术有限公司组织专业技术人员于 2018 年 12 月 12 日、13 日进行了现场监测和环境管理检查。根据监测分析结果和现场检查情况，阜宁县腾博机电制造有限公司编制本验收监测报告。

2 验收依据

- (1) 《建设项目环境保护管理条例》（国务院[2017]682 号令）；
- (2) 《关于发布《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》的公告》（生态环境部，公告 2018 年第 9 号）；
- (3) 《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》（江苏省环境保护局，苏环控[1997]122 号文）；
- (4) 《排污单位自行监测技术指南 总则》（环境保护部，HJ819-2017）；
- (5) 关于发布《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》的公告(环境保护部，国环评环[2017]4 号)；
- (6) 《阜宁县腾博机电制造有限公司对原年产 1 万吨水泵电机配件生产线升级改造项目环境影响报告表》(江苏科易达环保科技有限公司，2018 年 10 月)；
- (7) 《阜宁县腾博机电制造有限公司对原年产 1 万吨水泵电机配件生产线升级改造项目环境影响报告表》的审批意见(阜宁县环境保护局，阜环表复[2018]159 号)；
- (8) 《阜宁县腾博机电制造有限公司对原年产 1 万吨水泵电机配件生产线升级改造项目验收监测方案》(江苏炯测环保技术有限公司，2018 年 12 月)；
- (9) 阜宁县腾博机电制造有限公司提供的其它相关材料。

3 建设项目工程概况

3.1 地理位置及平面布置

阜宁县腾博机电制造有限公司对原年产 1 万吨水泵电机配件生产线升级改造项目位于阜宁县东沟镇瑞林北路 8 号,厂区总占地面积约 27510 平方米。项目厂区四周环境:厂区北侧为空地、石舍居民,东侧为盐城益聚达机械公司,南侧为瑞林北路,西侧为农田。

项目地理位置见图 3-1,周边环境现状见图 3-2,厂区平面布置见图 3-3。

3.2 建设内容

阜宁县腾博机电制造有限公司实际总投资 1000 万元,建设对原年产 1 万吨水泵电机配件生产线升级改造项目。实际环保投资 24 万元,占总投资的 2.4%。项目产品方案见表 3-1。

表 3-1 项目产品一览表

工程名称	产品名称	规格型号	设计能力 (t/a)	年运行时数 (h)	实际建设情况
水泵电机配件 生产线	水泵电机配件	根据客户要求定制	10000	7200	与报告表一致

项目建设内容见表 3-2。

表 3-2 项目建设内容一览表

内容	环评报告表项目内容			实际建设情况	
基本情况	阜宁县腾博机电制造有限公司位于阜宁县东沟镇瑞林北路 8 号，厂区总占地面积约 27510 平方米。			与报告表一致	
建设规模	对原年产 1 万吨水泵电机配件生产线升级改造项目			与报告表一致	
贮运工程	仓库		955m ²	与报告表一致	
	原料区		2000m ² ，在生产车间内划分一定的面积区域作为原料及成品区	与报告表一致	
	原料及成品运输		汽车运输，不涉及码头运输	与报告表一致	
公用工程	给水	自来水	2040m ³ /a	与报告表一致	
	排水	生活污水	1152m ³ /a	与报告表一致	
	供电		800 万度/年	与报告表一致	
环保工程	绿化		300m ²	与报告表一致	
	废气	FQ1 排气筒	熔炼烟尘	配备集气罩+布袋除尘器 1 套	与报告表一致
		FQ2 排气筒	混砂造型粉尘	配备集气罩+布袋除尘器 1 套	与报告表一致
		FQ3 排气筒	清砂粉尘	配备布袋除尘器 4 套	与报告表一致
			旧砂再生粉尘	配备布袋除尘器 1 套	与报告表一致
			打磨粉尘	配备侧吸罩+布袋除尘器 1 套	与报告表一致
	废水处理	化粪池		10m ³ /d	与报告表一致
	固废处理	一般固废暂存场所		100m ³	与报告表一致
	噪声处理	各种生产设备		安装隔声门窗、减震垫等	与报告表一致

项目主要设备清单见表 3-3。

表 3-3 主要设备清单

生产工段	名称	规格/型号	单位	数量	备注
电炉熔炼	中频炉	0.75t/h	台	2	与报告表一致
	中频炉	1t/h	台	2	与报告表一致
混砂造型	混砂机	/	台	2	与报告表一致
	造型机	/	台	1	与报告表一致
清砂	抛丸机		台	4	与报告表一致
打磨	打磨机		台	4	与报告表一致
机加工	普通车床	CW6163	台	1	与报告表一致
	车床	CAK6150Anj	台	3	与报告表一致
	数控车床	CAK4085Anj	台	4	与报告表一致
	车床	SMTCL	台	3	与报告表一致
	数控车床	CK-6150	台	1	与报告表一致
	变频数控车床	CJK6150	台	3	与报告表一致
	车床	CA6140	台	3	与报告表一致
	数控车床	EL6140n	台	2	与报告表一致
	车床	6120	台	16	与报告表一致
	车床	6140	台	6	与报告表一致
	车床	C6140B	台	1	与报告表一致
	车床	6150	台	4	与报告表一致
	变频数控车床	CK6150	台	1	与报告表一致
	钻床	/	台	9	与报告表一致
	多孔钻	/	台	16	与报告表一致
拉槽机	/	台	1	与报告表一致	
检验	试水机	/	台	3	与报告表一致
辅助设备	空压机	/	台	1	与报告表一致
	液压机	/	台	2	与报告表一致
	行车	2.8T	台	4	与报告表一致

3.3 主要原辅材料及燃料

项目主要原辅材使用情况见表 3-4。

表 3-4 项目主要原辅材料使用情况表

序号	名称	用量 (t/a)	主要成分	储存方式	最大存储量 (t)	备注
1	生铁	11000	铁	散放, 车间存储	300	与报告表一致
2	石英砂	300	二氧化硅	散放, 车间存储	100	与报告表一致
3	陶土	300	二氧化硅、三氧化二铝、三氧化二铁	散放, 车间存储	20	与报告表一致
4	煤粉	100	煤	散放, 车间存储	10	与报告表一致
5	滑石粉	0.3	硅酸镁	袋装, 车间存储	0.05	与报告表一致
6	抛丸砂	20	不锈钢砂	散放, 车间存储	4	与报告表一致

3.4 水源及水平衡

本项目不涉及生产用水。全厂废水主要为职工生活废水，生活污水经化粪池处理后，经园区污水管网，进入东益污水处理厂深度处理，尾水达标排入老恒河。全厂水平衡见图 3-4。

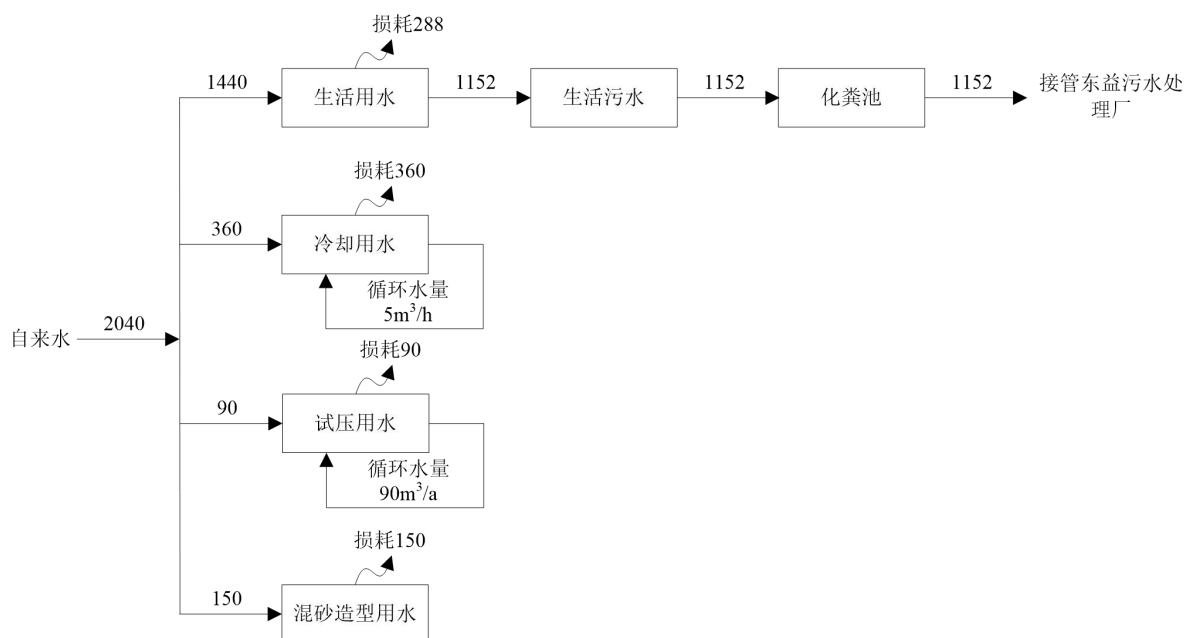


图 3-4 全厂水平衡图 (单位: m³/a)

3.5 生产工艺

实际生产过程中产品的生产工艺见图 3-5。

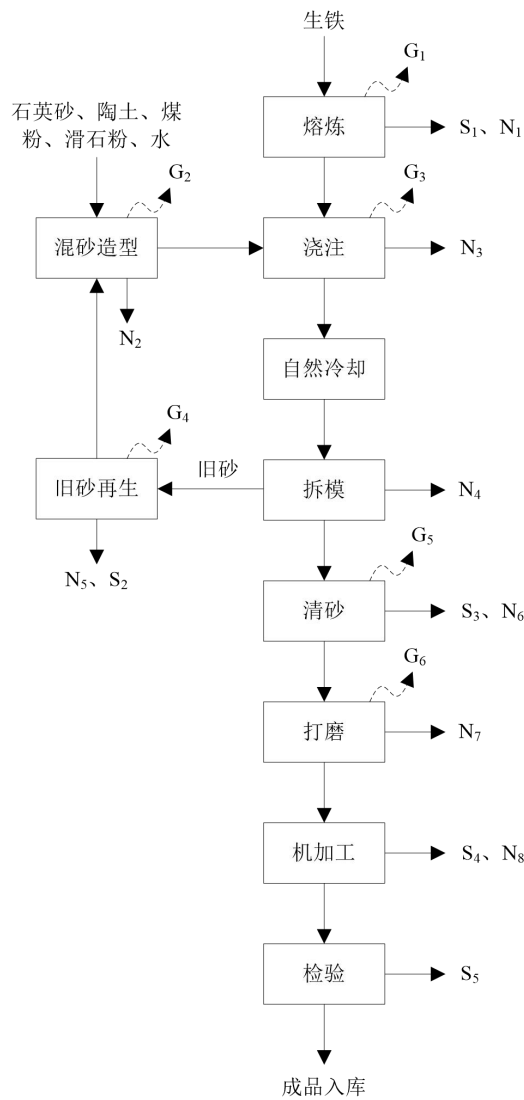


图 3-5 生产工艺流程图

注：Gn-废气、Wn-废水、Sn-固废、Nn-噪声。

工艺流程及产污环节简述

(1) 熔炼：将外购的生铁加入中频炉内通电加热到浇注温度（1400~1500℃），熔炼 1h 后出炉。本项目在熔炼工序中不涉及脱氧、除磷工序，在生产过程中不涉及焦炭的使用。中频炉在使用过程中温度较高，需要对中频炉功率元件等部位进行冷却，本项目采用间接水冷的方式，冷却水循环使用，循环过程中会有水蒸气挥发，需要定期补充冷却水。

产污情况：此工序主要产生烟尘 G₁、熔炼炉渣 S₁ 和机械噪声 N₁。

(2) 混砂造型：将石英砂、陶土、煤粉、滑石粉和水按一定比例放入混砂机内充分混合后准备造型。本项目生产过程中旧砂回用率达到 95% 以上，因此新砂加入量较少。

将混合好的型砂和模具放入砂箱中，在造型时选择分型面，添加少量分型粉（滑石粉）后继续造型。人工压实后，将模具取出等待浇注；混砂用水在后续工段中全部损耗，不外排。

产污情况：此工序主要产生粉尘 G_2 及机械噪声 N_2 。

(3) 浇注：将熔炼后的铁水放入铁水包内，然后通过行车运送到浇注处，人工将铁水倒入提前造好的型腔内进行浇注。

产污情况：此工序主要产生浇注烟尘 G_3 和机械噪声 N_3 。

(4) 自然冷却：浇注后的铸件采用自然方式冷却定型 10h 左右。

(5) 拆模：经自然冷却后，即可将铸件、铸型分离，本项目采用人工棒槌敲打的方式使型砂松散，然后从型砂中取出铸件初步清理后做后续处理，初步清理产生的旧砂回用于混砂造型工段。

产污情况：此工序主要产生机械噪声 N_4 。

(6) 旧砂再生：本项目采用机械方式使砂粒与设备、砂粒间相互撞击摩擦，消除砂粒表面的惰性膜，生产过程中无需进行加热。

产污情况：本项目废砂再生率为 95%，此工序主要产生旧砂处理粉尘 G_4 、机械噪声 N_6 和废砂 S_2 。

(7) 清砂：将铸件放入抛丸机内，利用高速喷射的抛丸砂对铸件进行抛丸处理，清除铸件表面附着的覆膜砂。

产污情况：此工序主要产生粉尘 G_5 、废抛丸砂 S_3 和机械噪声 N_5 。

(8) 打磨：清砂处理后的铸件通过砂轮机进行打磨处理，使铸件表面更为平整。

产污情况：此工序主要产生打磨粉尘 G_6 和机械噪声 N_7 。

(9) 机加工：打磨处理后的铸件通过数控机床、钻床等设备对工件进行切削加工，去除余量，使工件尺寸达到技术要求。本项目机加工过程中不使用切削液，切削过程中产生的废铁屑全部收集回用于熔炼工段。

产污情况：此工序主要产生废铁屑 S_4 和机械噪声 N_8 。

(8) 检验：人工对铸件外观质量（尺寸精度、表面粗糙度等）进行检验，并利用试水机对机加工处理后的铸件进行耐压测试，保证铸件能够满足工作强度要求，试验用水循环使用，不外排。

产污情况：此工序主要产生不合格品 S_5 。

3.6 项目变动情况

建设项目环境影响变动分析见表 3-5。

表 3-5 建设项目环境影响变动分析

类别	文件内容	对照情况	是否属于重大变更
性质	主要产品品种发生变化（变少的除外）。	产品品种未发生变化	否
规模	生产能力增加 30%及以上	生产能力未增加	否
	配套的仓储设施（储存危险化学品或其他环境风险大的物品）总储存容量增加 30%及以上。	配套的仓储设施总储存容量未发生变化	否
	新增生产装置，导致新增污染因子或污染物排放量增加；原有生产装置规模增加 30%及以上，导致新增污染因子或污染物排放量增加。	未新增生产装置及生产装置规模	否
地点	项目重新选址。	选址未发生变化	否
	在原厂址内调整（包括总平面布置或生产装置发生变化）导致不利影响显著增加。	总平面布置及生产装置未发生变化	否
	防护距离边界发生变化并新增了敏感点。	防护距离边界未发生变化，未新增敏感点	否
	厂外管线路由调整，穿越新的环境敏感区；在现有环境敏感区内路由发生变动且环境影响或环境风险显著增大。	厂外管线路未调整，环境影响基本不变，环境风险不变	否
生产工艺	主要生产装置类型、主要原辅材料类型、主要燃料类型、以及其他生产工艺和技术调整且导致新增污染因子或污染物排放量增加。	主要生产装置类型、主要原辅材料类型、主要燃料类型、以及其他生产工艺和技术调整未发生改变	否
环境保护措施	污染防治措施的工艺、规模、处置去向、排放形式等调整，导致新增污染因子或污染物排放量、范围或强度增加；其他可能导致环境影响或环境风险增大的环保措施变动。	污染防治措施的工艺、规模、处置去向、排放形式及其他可能导致环境影响或环境风险增大的环保措施未发生变动	否

根据《关于加强建设项目重大变动环评管理的通知》（苏环办〔2015〕256号），对该建设项目变动情况及环境影响进行核实。本项目选址、生产设备、生产工艺、原辅材料、环境保护措施未发生变动。

4 环境保护设施

4.1 污染物治理/处置设施

4.1.1 废水

本项目不涉及生产用水。全厂废水主要为职工生活废水，生活污水经化粪池处理后，排入园区污水管网，进入东益污水处理厂深度处理，尾水达标排入老恒河。项目雨污管网图见图 4-1。

4.1.2 废气

项目运营期间有组织废气主要为熔炼烟尘、混砂造型粉尘、清砂粉尘、旧砂再生粉尘、打磨粉尘。

①熔炼烟尘

熔炼烟尘经集气罩收集，通过布袋除尘器处理后，最终通过 FQ1#15m 排气筒排放。

②混砂造型粉尘

混砂造型粉尘经集气罩收集，通过布袋除尘器处理后，最终通过 FQ2#15m 排气筒排放。

③清砂粉尘

清砂粉尘经布袋除尘器处理后，通过 FQ3#15m 高排气筒排放。

④旧砂再生粉尘

旧砂再生粉尘经布袋除尘器处理后，通过 FQ3#15m 高排气筒排放。

⑤打磨粉尘

打磨粉尘经侧吸罩收集，通过布袋除尘器处理，最终通过 FQ3#15m 高排气筒排放。

表 4-1 有组织废气采取的治理措施汇总一览表

产生工段	污染物	采取的治理措施	实际建设情况
熔炼	烟尘	集气罩+布袋除尘器+FQ1#15m 排气筒	与环评报告表一致
混砂造型	粉尘	集气罩+布袋除尘器+FQ2#15m 排气筒	与环评报告表一致
清砂	颗粒物	布袋除尘器+FQ3#15m 排气筒	与环评报告表一致
旧砂再生	粉尘	布袋除尘器+FQ3#15m 排气筒	与环评报告表一致
打磨	粉尘	侧吸罩+布袋除尘器+ FQ3#15m 排气筒	与环评报告表一致

4.1.3 噪声

噪声产生及治理排放情况见表 4-2。

表 4-2 噪声产生及治理情况

序号	设备名称	数量 (台或套)	治理措施	
			环评要求	实际建设
1	中频炉	4	采取隔声、减震等 措施	采取隔声、减震等措 施
2	混砂机	2		
3	抛丸机	4		
4	打磨机	4		
5	车床	48		
6	钻床	25		

4.1.4 固体废物

固体废物产生及处置情况见表 4-3。

表 4-3 固体废物产生及处置情况

固体废物名称	产生工序	属性(危险废物、一般工业废物或待鉴别)	废物代码	产生量(t/a)	利用处置方式	利用处置单位	备注
生活垃圾	生活	生活垃圾	/	9	当地环卫部门	当地环卫部门	与环评一致
熔炼炉渣	生产	一般工业废物	/	605	资源利用单位	资源利用单位	与环评一致
废抛丸砂			/	0.6			与环评一致
除尘器收集的烟粉尘			/	75.456			与环评一致
废砂			/	15			与环评一致

4.2 其他环保设施

4.2.1 环境风险防范设施

厂区平面布置已按规范设计，建构筑物已按火灾危险等级进行规范设计。生产车间使用防爆电器，厂区对明火进行了严格的管控。

4.3 环保设施投资及“三同时”落实情况

厂区内废气、废水、固废标识牌见图 4-2，环保投资及“三同时”落实情况见表 4-5。

表 4-5 环保投资及“三同时”落实情况一览表

类别	污染源		污染物	实际建设环保设施名称	环保投资 (万元)
废气	有组织	熔炼	烟尘	集气罩+布袋除尘器+FQ1#15m 排气筒	20
		混砂造型	粉尘	集气罩+布袋除尘器+FQ2#15m 排气筒	
		清砂	粉尘	布袋除尘器+FQ3#15m 排气筒	
		旧砂再生	粉尘	布袋除尘器+FQ3#15m 排气筒	
		打磨	粉尘	侧吸罩+布袋除尘器+FQ3#15m 排气筒	
	无组织	铸造车间、打磨车间	烟(粉)尘	加强厂区通风,以西厂界外扩 47m、南厂界外扩 23m 设置卫生防护距离	/
废水	生活污水			化粪池	/
噪声	噪声设备			安装隔声门窗、减震垫等	2
固废	办公生活、生产			一般固废暂存间 100m ³	2

5 环境影响报告表主要结论与建议及其审批部门审批决定

5.1 环境影响报告表主要结论与建议

环境影响报告表对污染防治措施的要求见表 5-1。

表 5-1 项目污染防治设施要求

内容类型	排放源	污染物名称	防治措施	预期治理效果	
大气污染物	有组织	熔炼	烟尘	集气罩+布袋除尘器+FQ1#15m 排气筒	达标排放
		混砂造型	粉尘	集气罩+布袋除尘器+FQ2#15m 排气筒	
		清砂	粉尘	布袋除尘器+FQ3#15m 排气筒	
		旧砂再生	粉尘	布袋除尘器+FQ3#15m 排气筒	
		打磨	粉尘	侧吸罩+布袋除尘器+FQ3#15m 排气筒	
	无组织	生产车间	烟(粉)尘	以西厂界外扩 47m、南厂界外扩 23m 设置卫生防护距离	
水污染物	生活污水	COD、SS、NH ₃ -N、TP、TN	经化粪池处理后接管至东益污水处理厂集中处理，达标尾水排入老恒河	达标排放	
固体废物	生产车间	生活垃圾	交由环卫部门处置	合理处置，不外排	
		熔炼炉渣	外售给资源利用单位		
		废抛丸砂			
		除尘器收集的烟粉尘			
		废砂			
噪声	噪声	设备噪声	隔声减震加强绿化	达标排放	

5.2 审批部门审批决定

同意阜宁县腾博机电制造有限公司在东沟镇瑞林北路 8 号建设对原年产 1 万吨水泵电机配件生产线升级改造项目。环保要求：

1.项目必须严格按照环评文件申报的地点、内容、规模组织建设，并按环保“三同时”的要求落实各项污染防治措施，减少对周围居民和环境的影响。项目为技改项目，原生产规模为年产 15000 吨，升级改造完成后年产 10000 吨，不得扩能或新上产业政策限制及淘汰类产品、工艺。项目技改后生产工艺:生铁-熔炼-浇注-自然冷却-拆模(浇注-自然冷却-拆模-旧砂再生~混砂造型-浇注)-清砂-打磨-机加工-检验-成品入库。

2.项目加强施工期和营运期的管理，严格执行《江苏省生态红线区域保护规划》和《江苏省通榆河水污染防治条例》的相关规定，切实落实好各项污染防治措施，不得对阜宁县城东水厂通榆河取水口及通榆河水水质产生影响。

3.项目利用现有车间进行生产。

4.项目生铁使用中频炉熔炼，以电能为能源。熔炼烟尘经集气罩收集后经风机引至布袋除尘器处理达到《工业窑炉大气污染物排放标准》(GB9078-1996)要求后通过1#15m高排气筒排放。混砂造型工段粉尘经集气罩收集后经引风机引至布袋除尘器处理达到《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)要求后通过2#15m高排气筒排放。旧砂再生工段粉尘、打磨工段粉尘经集气罩收集后经引风机引至布袋除尘器处理达到《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)要求后通过3#15m高排气筒排放。清砂工段粉尘经设备自带的布袋除尘器处理达到《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)要求后通过3#15m高排气筒排放。项目以打磨车间、铸造车间为中心设置50m卫生防护距离，防护距离内不得有居民、学校、医院等敏感目标，以后也不得新建。项目加强车间通风，减少无组织粉尘、废气的排放。

5.项目生活污水经化粪池处理后接管东益污水处理厂处理达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB/T31962-2015)一级A标准后排放。项目冷却水循环使用，定期补充。混砂造型用水全部损耗，不外排环境。试压用水循环使用，不外排环境。

6.项目选用低噪声设备、合理车间布局，采用隔声罩、减振垫、厂房隔声等措施后，厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3类标准要求排放。

7.项目生活垃圾委托环卫部门清运，熔炼炉渣、废抛丸砂、烟粉尘、废砂外售给资源利用单位。项目一般固废执行《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》(GB18599 2001)及修改单中有关规定。

项目建成后，按照《建设项目环境保护管理条例》履行环保验收手续后方可正式生产。生产期间如发生环境污染纠纷则必须无条件停产整改。

项目日常监管和“三同时”监管由阜宁县环境监察局负责。

本项目环评批复如与国家法律、法规及文件要求不符或与国家、省、市环境行政主管部门的复核、监察不符，立即停止执行，按上级规定重新办理。

6 验收执行标准

6.1 废气污染物排放标准

本项目熔炼工段和浇注工段产生的颗粒物（烟尘）执行《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB9078-1996）中表 2 金属熔化炉二级标准；混砂造型、清砂、旧砂再生、打磨产生的颗粒物（粉尘）执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中表 2 二级标准；具体标准值见表 6-1。

表 6-1 大气污染物综合排放标准

污染物	最高允许排放浓度 (mg/m ³)	最高允许排放速率		无组织排放监控 浓度限制 (mg/m ³)	标准来源
		排放高度 (m)	二级 (kg/h)		
颗粒物 (烟尘)	150	/	/	5	《工业炉窑大气污染物 排放标准》 (GB9078-1996)
颗粒物 (粉尘)	120	15	3.5	1.0	《大气污染物综合排放 标准》(GB16297-1996)

6.2 废水污染物排放标准

本项目无工艺废水产生，生活污水经化粪池处理后接管至东益污水处理厂深度处理。东益污水处理厂接管标准执行《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015)表 1 中 B 级标准，尾水排放执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)表 1 中一级 A 标准，具体见下表 6-2。

表 6-2 水污染物排放标准 (mg/L) 单位: mg/L

序号	项目	污水处理厂接管标准	污水处理厂排放标准限值
1	pH, 无量纲	6.5~9.5	6~9
2	COD	≤500	≤50
3	SS	≤400	≤10
4	NH ₃ -N	≤45	≤5
5	TP	≤8.0	≤0.5
6	TN	≤70	≤15

6.3 噪声排放标准

厂界噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中 3 类标准，具体标准值见表 6-3。

表 6-3 噪声监测评价标准 单位: Leq[dB(A)]

序号	级别	昼间	夜间
1	3 类标准	65	55

6.4 总量控制指标

本项目申请总量见表 6-4。

表 6-4 项目总量指标申请表

种类	污染物名称	本项目排放量/接管量 (t/a)
大气污染物	颗粒物	1.524
废水污染物	废水量	1152
	COD	0.392
	SS	0.202
	NH ₃ -N	0.039
	TP	0.003
	TN	0.058
固体废物	一般废物	0
	危险废物	0

7 验收监测内容

7.1 环境保护设施调试运行效果

通过对各类污染物排放及各类污染治理设施处理效率的监测,来说明环境保护设施调试运行效果,具体监测内容如下:

7.1.1 废气

1、有组织废气

监测点位、内容及频次见下表 7-1, 废气监测点位见图 7-1。

表 7-1 废气监测内容表

测点编号	监测位置	监测项目	监测频次
熔炼 FQ1#排气筒	排气筒进口、出口	颗粒物	监测 2 天, 每天 3 次
混砂造型 FQ2#排气筒	排气筒进口、出口	颗粒物	监测 2 天, 每天 3 次
清砂、旧砂再生、打磨 FQ3#排气筒	排气筒出口	颗粒物	监测 2 天, 每天 3 次

注:清砂、旧砂再生、打磨工段分别设置六套袋式除尘器进行处理,处理后均通过 FQ3#排气筒排放,无法计算袋式除尘器的处理效率,所以未对 3#排气筒设置进气采样口进行取样,仅对 3#排气筒出口取样监测。

2、无组织废气

监测点位、内容及频次见下表 7-2, 废气监测点位见图 7-1。

表 7-2 废气监测内容表

监测位置	监测项目	监测频次
厂界上风向、下风向	颗粒物	监测 2 天, 每天 3 次

7.1.2 废水

监测点位、内容及频次见下表 7-3, 废水监测点位见图 7-1。

表 7-3 废水监测内容表

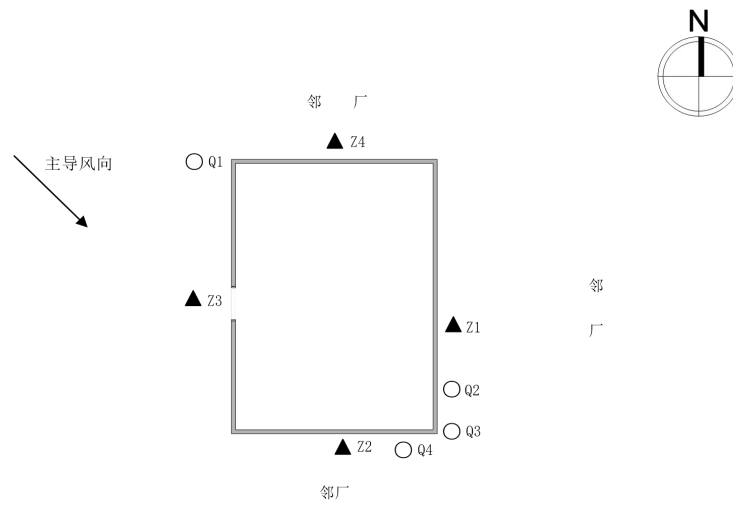
监测位置	监测项目	监测频次
厂区总排口	pH、COD、SS、氨氮、总磷、总氮	监测 2 天, 每天 4 次

7.1.3 厂界噪声监测

噪声监测项目及频次见表 7-4, 噪声监测点位见图 7-1。

表 7-4 噪声监测内容表

监测点位	监测项目	监测频次
北、东、南、西厂界共布设 4 个测点 (Z1-Z2)	等效 (A) 声级	监测 2 天, 昼间夜间监测 1 次



注：图中Z1~Z4为厂界噪声检测点位，
Q1~Q4为该公司无组织废气检测点位。

图 7-1 监测点位图

8 质量保证及质量控制

8.1 监测分析方法

本次监测的质量保证按照江苏炯测环保技术有限公司编制的《质量手册》的要求，实施全过程质量控制。

监测人员经过考核并持有上岗证书，所有监测仪器均经过计量部门检定或自检合格，并在有效期内，现场监测仪器使用前经过校准，监测数据实行三级审核。监测分析方法详见表 8-1。

表 8-1 监测分析方法

类别	监测项目	监测方法	检出限	测定下限	测定上限
废气	总悬浮颗粒物	环境空气总悬浮颗粒物的测定重量法 GB/T 15432-1995	0.001mg/m ³	/	/
	颗粒物	固定污染源排气中颗粒物测定与气态污染物采样方法 GB/T 16157-1996	/	/	/
		固定污染源废气低浓度颗粒物的测定重量法 HJ 836-2017	1.0 mg/m ³	/	/
废水	pH	水质 pH 值的测定玻璃电极法 GB 6920-1986	/	/	/
	化学需氧量	水质化学需氧量的测定 重铬酸盐法 HJ 828-2017	4 mg/L	16 mg/L	700mg/L
	悬浮物	水质悬浮物的测定重量法 GB 11901-1989	/	/	/
	氨氮	水质氨氮的测定纳氏试剂分光光度法 HJ 535-2009	0.025mg/L	0.10mg/L	2.0mg/L
	总磷	水质总磷的测定钼酸铵分光光度法 GB/T 11893-1989	0.01 mg/L	/	0.6 mg/L
	总氮	水质总氮的测定碱性过硫酸钾消解紫外分光光度法 HJ 636-2012	0.05 mg/L (测定范围： 0.20~7.00mg/L)	/	/
噪声	厂界噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准 GB 12348-2008	/	/	/

8.2 监测质量控制和质量保证

①废气监测质量控制

为保证验收过程中废气监测的质量，监测布点、监测频次、监测要求按照《大气污染物无组织排放监测技术导则》（HJ/T 55-2000）、《大气污染物排放标准》（GB16297-1996）、《固定污染源监测质量保证与质量控制技术规范》（HJ/T373-2007）、

《江苏省日常环境监测质量控制样采集、分析控制要求》（苏环监测[2006]60号）和《排污单位自行监测技术指南 总则》（HJ 819-2017）的要求执行。

②厂界噪声监测质量控制

为保证厂界噪声监测过程的质量，噪声监测布点、测量方法及频次按照工业企业厂界环境噪声排放标准（GB12348-2008）执行。监测时使用经计量部门检定、并在有效使用期内的声级计；声级计在测试前后用标准声源进行校准，测量前后仪器的灵敏度相差不大于 0.5dB。

③废水监测质量控制

为保证废水监测过程的质量，监测过程严格按《环境监测技术规范》中的有关规定进行，监测的质量保证按照江苏炯测环保技术有限公司编制的《质量手册》中的要求，实施全过程质量保证。按质控要求废水样品采集 10%的平行双样，样品分析加 10%质控样，对能够加标的项目按 10%进行加标回收。

9 验收监测结果

9.1 生产工况

验收监测期间，企业正常生产。2018年12月12日泵阀电机配件产量为27吨，13日泵阀电机配件产量为28吨，两天生产负荷均达到75%以上，生产工况达到本次验收范围的75%以上。具体工况见表9-1。

表 9-1 验收监测期间生产负荷一览表

产品	设计产能	运行天数	实际产能	负荷	实际产能	负荷
			2018年12月12日		2018年12月13日	
水泵电机配件 生产线	10000吨/年	300d	27	81%	28	84%

9.2 环保设施调试运行效果

9.2.1 环保设施处理效率监测结果

9.2.1.1 废水治理设施

本项目不涉及生产用水，全厂废水主要为职工生活废水，生活污水经化粪池处理后，接管至东益污水处理厂集中处理，尾水达标排入老恒河。监测结果表明，2018年12月12日、13日，废水总排口水质达《污水排入城镇下水道水质标准》(CJ343-2010)表1中B等级标准水污染物排放限值。

9.2.1.2 废气治理设施

熔炼烟尘经集气罩收集，通过布袋除尘器处理后，最终通过FQ1#15m排气筒排放。混砂造型粉尘经集气罩收集，通过布袋除尘器处理后，最终通过FQ2#15m排气筒排放。清砂粉尘经布袋除尘器处理后，通过FQ3#15m高排气筒排放。旧砂再生粉尘经布袋除尘器处理后，通过FQ3#15m高排气筒排放。打磨粉尘经侧吸罩收集，通过布袋除尘器处理后，最终通过FQ3#15m高排气筒排放。熔炼烟尘的排放浓度达到《工业炉窑大气污染物排放标准》(GB9078-1996)中表2金属熔化炉二级标准，混砂粉尘、清砂粉尘、旧砂再生、打磨粉尘排放浓度达到《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中表2二级标准限值。清砂、旧砂再生及打磨工段分别设置六套袋式除尘器进行处理，处理后均通过FQ3#排气筒排放，无法计算各袋式除尘器的处理效率，所以未对3#排气筒设置进气采样口进行取样，仅对3#排气筒出口取样监测。根据监测数据，FQ1#排气筒中袋式除尘器对熔炼烟尘的去除效率达91%以上，FQ2#排气筒中袋式除尘器对混砂粉

尘的去除效率达 92%以上。

9.2.1.3 噪声治理设施

本项目产生的噪声主要来源于生产设备，在车间内合理布局，对设备采取隔声、消声等措施。监测结果表明，项目 2018 年 12 月 12 日厂界昼间噪声监测值为 41.7~43.2dB(A)，厂界夜间噪声监测值为 47.6~49.7dB(A)；12 月 13 日厂界昼间噪声为 41.8~43.1dB(A)，厂界夜间噪声监测值为 48.4~49.2dB(A)。均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准。

9.2.1.4 固体废物治理设施

厂区内按规范设有一般固废贮存场所。本项目固废主要为生活垃圾、熔炼炉渣、废抛丸砂、除尘器收集的烟粉尘等。项目生活垃圾经收集后交由环卫部门处置。熔炼炉渣、废抛丸砂、除尘器收集的烟粉尘、废砂对外出售综合利用。

9.2.2 污染物排放监测结果

9.2.2.1 废水

废水监测结果见表 9-2。

表 9-2 废水监测结果统计表 单位：mg/L(pH 除外)

测点位置	采样时间		监测项目及监测值					
			pH (无量值)	COD	NH ₃ -N	TP	总氮	SS
生活废水排放口	2018.12.12	第一次	7.23	322	18.2	1.22	31.5	85
		第二次	7.25	314	17.5	1.31	30.8	88
		第三次	7.25	330	18.4	1.25	31.3	91
		第四次	7.27	327	18.0	1.29	30.5	86
	均值或范围		7.23~7.27	323	18.0	1.27	31.0	88
	接管标准		6.5~9.5	500	45	8.0	70	400
	达标情况		达标	达标	达标	达标	达标	达标
	2018.12.13	第一次	7.25	316	19.4	1.31	29.8	92
		第二次	7.26	320	19.0	1.33	31.6	95
		第三次	7.23	311	18.7	1.28	30.2	84
		第四次	7.26	319	19.2	1.24	30.5	90
	均值或范围		7.23~7.26	317	19.1	1.29	30.5	90
	接管标准		6.5~9.5	500	45	8.0	70	400
	达标情况		达标	达标	达标	达标	达标	达标
备注	/							

监测结果表明，2018 年 12 月 12 日、13 日厂区总排口所排废水中 pH 值范围分别

为 7.23~7.27、7.23~7.26, COD 日均值分别为 323mg/L、317mg/L, NH₃-N 日均值分别为 18.0mg/L、19.1mg/L, TP 日均值分别为 1.27mg/L、1.29mg/L, 总氮日均值分别为 31.0mg/L、30.5mg/L, SS 日均值分别为 87.5mg/L、90mg/L。验收监测期间, 该公司总排口所排废水中 COD、TP、NH₃-N、SS、总氮的浓度日均值和 pH 值范围均达到接管标准。

9.2.2.2 废气

1、有组织废气监测结果见表 9-3~9-5。

表 9-3 FQ1#排气筒熔炼废气监测结果统计表

检测项目	检测日期		熔炼进口			熔炼出口			去除率 (%)
			排放浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)	标干流量 (m ³ /h)	排放浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)	标干流量 (m ³ /h)	
颗粒物	2018.12.12	第一次	82.4	0.636	7714	6.7	5.03×10 ⁻²	7506	92.1
		第二次	80.7	0.630	7805	6.4	4.89×10 ⁻²	7643	92.2
		第三次	81.3	0.613	7542	6.7	5.03×10 ⁻²	7512	91.8
	2018.12.13	第一次	79.8	0.624	7815	6.5	5.00×10 ⁻²	7698	92.0
		第二次	81.1	0.642	7910	6.2	4.70×10 ⁻²	7584	92.7
		第三次	80.6	0.628	7786	6.4	5.00×10 ⁻²	7814	92.0
参考标准		/	/	/	150	/	/	/	
备注		/							

表 9-4 FQ2#排气筒混砂废气监测结果统计表

检测项目	检测日期		混砂进口			混砂出口			去除率 (%)
			排放浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)	标干流量 (m ³ /h)	排放浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)	标干流量 (m ³ /h)	
颗粒物	2018.12.12	第一次	74.5	0.383	5143	5.6	2.85×10 ⁻²	5094	92.6
		第二次	74.4	0.378	5104	5.5	2.76×10 ⁻²	5014	92.7
		第三次	75.0	0.378	5034	5.3	2.72×10 ⁻²	5135	92.8
	2018.12.13	第一次	72.8	0.374	5240	5.2	2.66×10 ⁻²	5109	92.9
		第二次	73.3	0.373	5084	5.6	2.82×10 ⁻²	5030	92.4
		第三次	73.7	0.379	5139	5.3	2.70×10 ⁻²	5089	92.9
参考标准		/	/	/	120	3.5	/	/	
备注		/							

表 9-5 FQ3#排气筒清砂、旧砂再生、打磨废气监测结果统计表

检测日期	检测项目		清砂出口			
			第一次	第二次	第三次	参考标准
2018.12.12	颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	9.3	10.4	9.5	120
		排放速率 (kg/h)	5.41×10 ⁻²	6.08×10 ⁻²	5.61×10 ⁻²	3.5
	标干流量 (m ³ /h)		5814	5845	5905	/
2018.12.13	颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	9.5	9.7	9.8	120
		排放速率 (kg/h)	5.58×10 ⁻²	5.77×10 ⁻²	5.78×10 ⁻²	3.5
	标干流量 (m ³ /h)		5874	5950	5903	/
备注	/					

验收监测结果表明，验收监测期间，2018年12月12日、13日，FQ1#排气筒颗粒物（熔炼烟尘）的排放浓度达到《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB9078-1996）中表2金属熔化炉二级标准；FQ2#排气筒颗粒物（混砂粉尘）及FQ3#排气筒颗粒物（清砂、旧砂再生、打磨粉尘）排放浓度、排放速率均达到《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中表2二级标准限值。

2、无组织废气监测结果见表 9-6。

表 9-6 无组织废气监测结果统计表

检测日期	检测项目	单位	结果	厂界上风向	厂界下风向	厂界下风向	厂界下风向	参考标准
				Q1	Q2	Q3	Q4	
2018.12.12	总悬浮颗粒物	mg/m ³	第一次	0.175	0.217	0.235	0.256	1.0
		mg/m ³	第二次	0.211	0.245	0.267	0.271	
		mg/m ³	第三次	0.232	0.258	0.261	0.278	
2018.12.13	总悬浮颗粒物	mg/m ³	第一次	0.185	0.197	0.216	0.225	1.0
		mg/m ³	第二次	0.211	0.268	0.270	0.285	
		mg/m ³	第三次	0.234	0.257	0.272	0.295	
备注	/							

监测结果表明：验收监测期间，2018年12月12日、13日，该项目无组织排放的总悬浮颗粒物的排放浓度满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2新污染源大气污染物排放限值。

9.2.2.3 噪声

厂界噪声具体监测结果见表 9-7。

表 9-7 厂界噪声监测结果表

检测日期	检测点名称	检测点编号	主要噪声源	检测时间	结果	
2018.12.12	东厂界外 1 米	Z1	生产噪声	13:11	昼间	43.2
	南厂界外 1 米	Z2		13:14	昼间	41.7
	西厂界外 1 米	Z3		13:17	昼间	42.3
	北厂界外 1 米	Z4		13:22	昼间	42.6
	东厂界外 1 米	Z1		23:14	夜间	49.7
	南厂界外 1 米	Z2		23:17	夜间	48.4
	西厂界外 1 米	Z3		23:21	夜间	47.6
	北厂界外 1 米	Z4		23:24	夜间	48.8
2018.12.13	东厂界外 1 米	Z1	生产噪声	13:11	昼间	42.4
	南厂界外 1 米	Z2		13:14	昼间	41.8
	西厂界外 1 米	Z3		13:17	昼间	43.1
	北厂界外 1 米	Z4		13:21	昼间	42.7
	东厂界外 1 米	Z1		23:04	夜间	48.4
	南厂界外 1 米	Z2		23:07	夜间	49.2
	西厂界外 1 米	Z3		23:11	夜间	48.7
	北厂界外 1 米	Z4		23:14	夜间	47.9

监测结果表明：验收监测期间，该项目东、西、南、北厂界噪声监测点昼间等效声级均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 3 类标准昼间噪声 65dB（A）、夜间 55dB（A）的限值要求。

9.2.2.4 污染物排放总量核算

废气污染物的排放总量根据监测结果（即最高排放速率）与年排放时间计算。

（1）熔炼烟尘：FQ1#排气筒最高排放浓度 6.7mg/m³，标干流量 7512m³/h，最高排放速率 5.03×10⁻²kg/h，全年工作时间为 3600h，年排放量 0.181t/a。

（2）混砂粉尘：FQ2#排气筒最高排放浓度 5.6mg/m³，标干流量 5094m³/h，最高排放速率 2.85×10⁻²kg/h，全年工作时间为 3600h，年排放量 0.103t/a。

（3）清砂、旧砂再生、打磨粉尘：FQ3#排气筒颗粒物最高排放浓度 10.4mg/m³，标干流量 5845m³/h，最高排放速率 6.08×10⁻²kg/h，全年工作时间为 2400h，年排放量 0.146t/a。

该公司的废气污染物排放总量表 9-8。

表 9-8 废气污染物排放总量核算 单位：t/a

污染物名称		实际排放总量（t/a）	环评核算总量（t/a）	达标情况
有组织废气	颗粒物	0.43	1.265	达标

表 9-9 废水污染物排放总量核算

项目	废水平均排放浓度 (mg/L)	年批复总量 (t/a)	年实际总量 (t/a)	达标情况
废水量	-	1152	1152	达标
COD _{cr}	320	0.392	0.369	达标
NH ₃ -N	18.6	0.039	0.021	达标
TP	1.28	0.003	0.001	达标
总氮	30.8	0.058	0.035	达标
SS	89	0.202	0.103	达标

10 验收监测结论

10.1 环保设施调试运行效果

10.1.1 环保设施处理效率监测结果

(1) 废水治理设施

项目营运期不涉及生产用水。全厂废水主要为职工生活废水，通过厂内化粪池预处理达标后，接管至东益污水处理厂集中处理。根据监测数据，生活废水经处理后 COD、SS、NH₃-N、TP、TN 的浓度均能够达到东益污水处理厂接管标准。

(2) 废气治理设施

验收监测期间，2018 年 12 月 12 日、13 日，FQ1#排气筒颗粒物（熔炼烟尘）的排放浓度达到《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB9078-1996）中表 2 金属熔化炉二级标准；FQ2#排气筒颗粒物（混砂粉尘）及 FQ3#排气筒颗粒物（清砂、旧砂再生、打磨粉尘）排放浓度、排放速率均达到《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中表 2 二级标准限值。清砂、旧砂再生及打磨工段分别设置六套袋式除尘器进行处理，处理后均通过 FQ3#排气筒排放，无法计算各袋式除尘器的处理效率，所以未对 3#排气筒设置进气采样口进行取样，仅对 3#排气筒出口取样监测。根据监测数据，FQ1#排气筒中袋式除尘器对熔炼烟尘的去除效率达 91%以上，FQ2#排气筒中袋式除尘器对混砂粉尘的去除效率达 92%以上。

(3) 噪声治理设施

本项目产生的噪声主要来源于厂内生产设备，在车间内合理布局，对设备采取隔声、消声等措施。监测结果表明，项目 2018 年 12 月 12 日厂界昼间噪声监测值为 41.7~43.2dB(A)，厂界夜间噪声监测值为 47.6~49.7dB(A)；12 月 13 日厂界昼间噪声为 41.8~43.1dB(A)，厂界夜间噪声监测值为 48.4~49.2dB(A)。均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准。

10.1.2 污染物排放监测结果

(1) 废水

监测结果表明，2018 年 12 月 12 日、13 日厂区总排口所排废水中 pH 值范围分别为 7.23~7.27、7.23~7.26，COD 日均值分别为 323mg/L、317mg/L，NH₃-N 日均值分别为 18.0mg/L、19.1mg/L，TP 日均值分别为 1.27mg/L、1.29mg/L，总氮日均值分别为

31.0mg/L、30.5mg/L，SS 日均值分别为 87.5mg/L、90mg/L。验收监测期间，该公司总排口所排废水中 COD、TP、NH₃-N、SS、总氮的浓度日均值和 pH 值范围均达到接管标准。

(2)废气

验收监测期间，2018 年 12 月 12 日、13 日，FQ1#排气筒颗粒物（熔炼烟尘）的排放浓度达到《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB9078-1996）中表 2 金属熔化炉二级标准；FQ2#排气筒颗粒物（混砂粉尘）及 FQ3#排气筒颗粒物（清砂、旧砂再生、打磨粉尘）排放浓度、排放速率均达到《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中表 2 二级标准限值。项目无组织排放的颗粒物的周界外最高浓度低于《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 新污染源无组织排放监控浓度限值。

(3)噪声

监测结果表明，项目 2018 年 12 月 12 日厂界昼间噪声监测值为 41.7~43.2dB(A)，厂界夜间噪声监测值为 47.6~49.7dB(A)；12 月 13 日厂界昼间噪声为 41.8~43.1dB(A)，厂界夜间噪声监测值为 48.4~49.2dB(A)。均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准。

(4)固废

项目产生的生活垃圾交由环卫部门处置。熔炼炉渣、废抛丸砂、除尘器收集的烟粉尘、废砂对外出售综合利用。

(5)总量控制情况

验收监测期间，公司废气中颗粒物年排放总量为 0.43t/a。未超过阜宁县环境保护局核定的全厂总量控制指标。

11 建设项目环境保护“三同时”竣工验收登记表

建设项目工程竣工环境保护“三同时”验收登记表

填表单位（盖章）：阜宁县腾博机电制造有限公司

填表人（签字）：

项目经办人（签字）：

建设项目	项目名称	对原年产1万吨水泵电机配件生产线升级改造项目					项目代码	/			建设地点	阜宁县东沟镇瑞林北路8号		
	行业类别（分类管理名录）	C3391 黑色金属铸造					建设性质	<input checked="" type="checkbox"/> 新建 <input type="checkbox"/> 改扩建 <input type="checkbox"/> 技术改造			项目厂区中心经度/纬度	N33°36'51.3" E119°40'22.5"		
	设计生产能力	年加工1万吨水泵电机配件					实际生产能力	年加工1万吨水泵电机配件		环评单位	江苏科易达环保科技有限公司			
	环评文件审批机关	阜宁县环境保护局					审批文号	阜环表复[2018]162号		环评文件类型	环境影响报告表			
	开工日期	/					竣工日期	2018.11.15		排污许可证申领时间	/			
	环保设施设计单位	/					环保设施施工单位	/		本工程排污许可证编号	/			
	验收单位	/					环保设施监测单位	江苏炯测环保技术有限公司		验收监测时工况	>75%			
	投资总概算（万元）	1000					环保投资总概算（万元）	48		所占比例（%）	4.8			
	实际总投资	1000					实际环保投资（万元）	24		所占比例（%）	2.4			
	废水治理（万元）	0	废气治理（万元）	20	噪声治理（万元）	2	固体废物治理（万元）	2		绿化及生态（万元）	0	其他（万元）	0	
新增废水处理设施能力	/					新增废气处理设施能力	/		年平均工作时间	/				
运营单位	/					运营单位统一社会信用代码（或组织机构代码）	/		验收时间	2018.12.12				
污染物排放达标与	污染物	原有排放量(1)	本期工程实际排放浓度(2)	本期工程允许排放浓度(3)	本期工程产生量(4)	本期工程自身削减量(5)	本期工程实际排放量(6)	本期工程核定排放总量(7)	本期工程“以新带老”削减量(8)	全厂实际排放总量(9)	全厂核定排放总量(10)	区域平衡替代削减量(11)	排放增减量(12)	
	废气	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	

总量 控制 (工 业建 设项 目详 填)	颗粒物	/	10.4	120	/	/	0.43	1.524	/	0.43	1.524	/	+0.43	
	废水量	/	/	/	0.115	/	0.115	0.115	/	0.115	0.115	/	+0.115	
	COD	/	320	500	/	/	0.369	0.392	/	0.369	0.392	/	+0.369	
	SS	/	89	400	/	/	0.103	0.202	/	0.103	0.202	/	+0.103	
	NH ₃ -N	/	18.6	45	/	/	0.018	0.039	/	0.018	0.039	/	+0.018	
	TP	/	1.28	8	/	/	0.003	0.003	/	0.003	0.003	/	+0.003	
	TN	/	30.8	70	/	/	0.032	0.058	/	0.032	0.058	/	+0.032	
	生活垃圾	/	/	/	9	9	0	0	/	0	0	0	0	
	熔炼炉渣	/	/	/	605	605	0	0	/	0	0	0	0	
	废抛丸砂	/	/	/	0.6	0.6	0	0	/	0	0	0	0	
	除尘器收集的烟粉尘	/	/	/	75.456	75.456	0	0	/	0	0	0	0	
	废砂	/	/	/	15	15	0	0	/	0	0	0	0	
	与项目有关 的其他特征 污染物													

注：1、排放增减量：(+)表示增加，(-)表示减少。2、(12)=(6)-(8)-(11)，(9)=(4)-(5)-(8)-(11)+(1)。3、计量单位：废水排放量——万吨/年；废气排放量——万标立方米/年；工业固体废物排放量——万吨/年；水污染物排放浓度——毫克/升